

	<b>LSPRO - UPPISP</b>	No. Dokumen : SK/LSPro/05
	UNIT PENGELOLA PENGUJIAN, INSPEKSI DAN SERTIFIKASI PRODUK	Revisi/Tanggal : 1 / 02-10-2024
	<b>SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SEPATU</b>	Tanggal Diterbitkan : 01-03-2024
		Halaman : 1 / 7

#### 1. TUJUAN

Untuk memberikan panduan yang jelas dalam tahapan proses Sertifikasi produk Sepatu sesuai dengan regulasi BSN No 3 tahun 2019 lampiran XI dan LSPRO UPPISP.

#### 2. RUANG LINGKUP

Skema sertifikasi ini mencakup sertifikasi produk sepatu :

- Sepatu Kulit Sistem Lem Bagian 1 : Wanita (SNI 2942.1: 2009)
- Sepatu Kulit Sistem Lem Bagian 2 : Pria (SNI 2942.2 : 2009)
- Sepatu Olahraga dengan Sol Cetak Sistem Lem (SNI 12-7075: 2005)

#### 3. ACUAN NORMATIF

- SNI 2942.1 : 2009, Sepatu Kulit Sistem Lem Bagian 1 : Wanita
- SNI 2942.2 : 2009, Sepatu Kulit Sistem Lem Bagian 2 : Pria
- SNI 12-7075: 2005, Sepatu Olahraga dengan Sol Cetak Sistem Lem
- Peraturan Badan Standardisasi Nasional Republik Indonesia No. 3 tahun 2019 lampiran XI

#### 4. TAHAPAN SKEMA SERTIFIKASI

NO	FUNGSI PENILAIAN	PERSYARATAN	FORMULIR / DOKUMEN/ PENDUKUNG
<b>1</b>	<b>SELEKSI</b>		
1	Permohonan	Persyaratan Permohonan : - Sesuai Peraturan Badan Standardisasi Nasional Republik Indonesia No. 3 tahun 2019 lampiran XI	Form Permohonan
2	Tipe Sertifikasi	5	-
3	Waktu asesmen termasuk jika organisasi memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi pabrik	Sesuai Peraturan Badan Standardisasi Nasional Republik Indonesia No. 3 tahun 2019 lampiran XI	
4	Petugas Pengambil Contoh	Menguasai Cara Pengambilan Contoh (Berdasarkan surat tugas dari LSPro) dan SNI terkait serta berdasarkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Republik Indonesia No. 3 tahun 2019 lampiran XI	
5	Cara Pengambilan Contoh	Pengambilan contoh uji sesuai dengan SNI 2942.1:2009 SNI 2942.2:2009 SNI 12-7075: 2005	

	<b>LSPRO - UPPISP</b> <b>UNIT PENGELOLA PENGUJIAN, INSPEKSI DAN SERTIFIKASI PRODUK</b>	No. Dokumen : SK/LSPro/05
		Revisi/Tanggal : 1 / 02-10-2024
	<b>SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SEPATU</b>	Tanggal Diterbitkan : 01-03-2024
		Halaman : 2 / 7

6	Jumlah Contoh Uji	<p>Sesuai dengan SNI 2942.1:2009, SNI 2942.2:2009 dan SNI 12-7075: 2005, yaitu :</p> <p>a. Pengambilan contoh dilakukan secara acak (random) untuk setiap merek sebanyak 6 (enam) pasang sepatu dengan perincian 3 (tiga) pasang untuk pengujian dan 3 (tiga) pasang untuk arsip/disimpan diperusahaan</p> <p>b. Untuk uji bagian atas sepatu dan bagian bawah sepatu, contoh sedapat mungkin diambil dari contoh sepatu. Apabila tidak memungkinkan, contoh dapat diambil dari bahan yang diproses sesuai dengan pembuatan barang jadinya.</p>	
7	Cara Pengujian	Pengujian produk dilakukan sesuai SNI 2942.1: 2009; SNI 2942.2 : 2009 dan SNI 12-7075:2005	
8	Laboratorium Uji yang di gunakan	Laboratorium milik UPPISP yang telah terakreditasi oleh KAN.	
<b>II DETERMINASI</b>			
1	Tinjauan permohonan sertifikasi	Perlu di lakukan Audit Kecukupan	
2	Evaluasi awal	<p>1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup :</p> <p>a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.</p> <p>b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf 2 (ruang lingkup). Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah</p>	

	<b>LSPRO - UPPISP</b>	No. Dokumen : SK/LSPro/05
	UNIT PENGELOLA PENGUJIAN, INSPEKSI DAN SERTIFIKASI PRODUK	Revisi/Tanggal : 1 / 02-10-2024
	<b>SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SEPATU</b>	Tanggal Diterbitkan : 01-03-2024
		Halaman : 3 / 7

		<p>memenuhi persyaratan pengujian awal</p> <p>2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro</p>	
2	<p>Audit Lapangan:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tim Asesor</li>   <li>• Area yang diaudit:</li>   <li>• Proses kritis yang harus Diperhatikan</li> </ul>	<p>Sesuai aturan dan Prosedur LSPro. Salah seorang dari Tim Asesor harus mempunyai pengalaman dibidangnya selama 1 (satu) tahun atau 3 (tiga) kali pengalaman audit.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Untuk perusahaan yang sudah mempunyai sertifikat Sistem Manajemen Mutu SNI ISO 9001 ; 2015 dari Lembaga yang sudah terakreditasi KAN hanya pada titik kritis</li> <li>- Jika belum memiliki sertifikat Sistem Manajemen Mutu akan diaudit diseluruh bagian</li> </ul> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pemilihan bahan baku termasuk aksesoris</li> <li>2. Pemotongan bahan baku (<i>upper</i> dan <i>out sole</i>)</li> <li>3. Penjahitan <i>Upper</i></li> <li>4. Penarikan (<i>lasting</i>)</li> <li>5. Penggabungan <i>upper</i> dan <i>out sole</i></li> <li>6. Penandaan</li> </ol>	
3	<p>Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.</li> <li>2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. tanggung jawab dan komitmen personil penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;</li> <li>b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;</li> </ol> </li> </ol>	

	<b>LSPRO - UPPISP</b>	No. Dokumen : SK/LSPro/05
	UNIT PENGELOLA PENGUJIAN, INSPEKSI DAN SERTIFIKASI PRODUK	Revisi/Tanggal : 1 / 02-10-2024
	<b>SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SEPATU</b>	Tanggal Diterbitkan : 01-03-2024
		Halaman : 4 / 7

		<ul style="list-style-type: none"> <li>c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan;</li> <li>d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam titik kritis;</li> <li>e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu paling sedikit berupa alat ukur berat, dan alat ukur dimensi;</li> <li>f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;</li> <li>g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;</li> <li>h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan</li> <li>i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.</li> </ul> <p>3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 2 huruf d dan huruf e.</p> <p>4. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel</p>
--	--	--

	<b>LSPRO - UPPISP</b>	No. Dokumen : SK/LSPro/05
	UNIT PENGELOLA PENGUJIAN, INSPEKSI DAN SERTIFIKASI PRODUK	Revisi/Tanggal : 1 / 02-10-2024
	<b>SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SEPATU</b>	Tanggal Diterbitkan : 01-03-2024
		Halaman : 5 / 7

		<p>oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro</p> <p>5. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.</p>	
3	Laporan Asessmen	Sesuai Prosedur LSPro	
4	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 2942.1:2009, SNI 2942.2:2009 dan SNI 12-7075-2005 yang dilengkapi dengan Rencana Pengambilan Contoh, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh.</li> <li>Contoh diambil di alur produksi atau gudang produksi.</li> </ul>	
5	Pengujian Contoh Uji	<ul style="list-style-type: none"> <li>Metode pengujian mengacu kepada SNI 2942.1: 2009, Sepatu Kulit Sistem Lem Bagian 1 : Wanita, SNI 2942.2 : 2009, Sepatu Kulit Sistem Lem Bagian 2 : Pria dan SNI 12-7075-2005, Sepatu Olahraga dengan sol cetak sistem lem. Produk Sepatu dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 5 dan 6 pada standar SNI.</li> <li>Apabila dalam uji salah satu syarat mutu tidak terpenuhi maka kelompok tersebut dinyatakan tidak lulus, uji ulang dilakukan terhadap sampel yang disimpan di perusahaan (arsip), jika dalam uji ulang pada arsip sampel tidak memenuhi maka dilakukan sampling ulang begitu seterusnya sebanyak-banyaknya 3x pengulangan.</li> </ul>	
6	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan nilai hasil dan kesesuaian dalam pemenuhan SNI yang di acu	




	<b>LSPRO - UPPISP</b>	No. Dokumen : SK/LSPro/05
	UNIT PENGELOLA PENGUJIAN, INSPEKSI DAN SERTIFIKASI PRODUK	Revisi/Tanggal : 1 / 02-10-2024
	<b>SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SEPATU</b>	Tanggal Diterbitkan : 01-03-2024
		Halaman : 6 / 7

<b>III TINJAUAN DAN PENETAPAN</b>			
1	Tinjauan terhadap laporan: Berita Acara Pengambilan Contoh, Laporan Asesmen dan Laporan Hasil Uji (LHU) dilakukan oleh Personil yang kompeten.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Personil kompeten yang menguasai Sistem Manajemen Mutu (ISO 9001) dan menguasai SNI 2942.1:2009, SNI 2942.2:2009 dan SNI 12-7075-2005</li> <li>- Mekanisme tinjauan terhadap laporan audit dan laporan hasil uji mengacu pada Prosedur LSPro dan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Republik Indonesia No. 3 tahun 2019 lampiran XI</li> </ul>	
2	Tinjauan Hasil Evaluasi	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.</li> <li>2. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.</li> </ol>	
3	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro dan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Republik Indonesia No. 3 tahun 2019 lampiran XI	
<b>IV LISENSI</b>			
1	Penerbitan Sertifikat SNI	Sesuai Prosedur LSPro dan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Republik Indonesia No. 3 tahun 2019 lampiran XI	
<b>V SURVAILEN</b>			
1	Survailen dan sertifikasi ulang	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. LSPro harus melaksanakan survailen paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Survailen pertama dilakukan melalui kegiatan: <ol style="list-style-type: none"> <li>i. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau</li> <li>ii. Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar</li> </ol> </li> <li>b. Survailen kedua dilakukan melalui kegiatan :</li> </ol> </li> </ol>	

	<b>LSPRO - UPPISP</b> <b>UNIT PENGELOLA PENGUJIAN, INSPEKSI DAN</b> <b>SERTIFIKASI PRODUK</b>	No. Dokumen : SK/LSPro/05
		Revisi/Tanggal : 1 / 02-10-2024
	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>PRODUK SEPATU</b>	Tanggal Diterbitkan : 01-03-2024
		Halaman : 7 / 7

		<ul style="list-style-type: none"> <li>i. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau</li> <li>ii. Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar</li> </ul> <p>2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud dalam tahap evaluasi (II.3).</p>	
--	--	---	--

Jakarta, 02 Oktober 2024

Disusun	Direview	Ditetapkan
		
<u>Evi Retnaningsih, ST, M.Sc</u> Kasatpel Pengujian dan Inspeksi	<u>Samuel Edy Mataram S. S.T. M.T</u> Kasubag Tata Usaha	<u>Shita Damajanti, S.S. M.Si</u> Kepala UPPISP